

Sotong (*Sepia sp*) utuh beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan





Daftar isi

Daftar isi..... i

Prakata..... ii

1 Ruang lingkup 1

2 Acuan 1

3 Istilah dan definisi..... 1

4 Bahan 1

5 Peralatan 2

6 Teknik penanganan dan pengolahan 2

7 Pengemasan..... 4

8 Penyimpanan..... 4



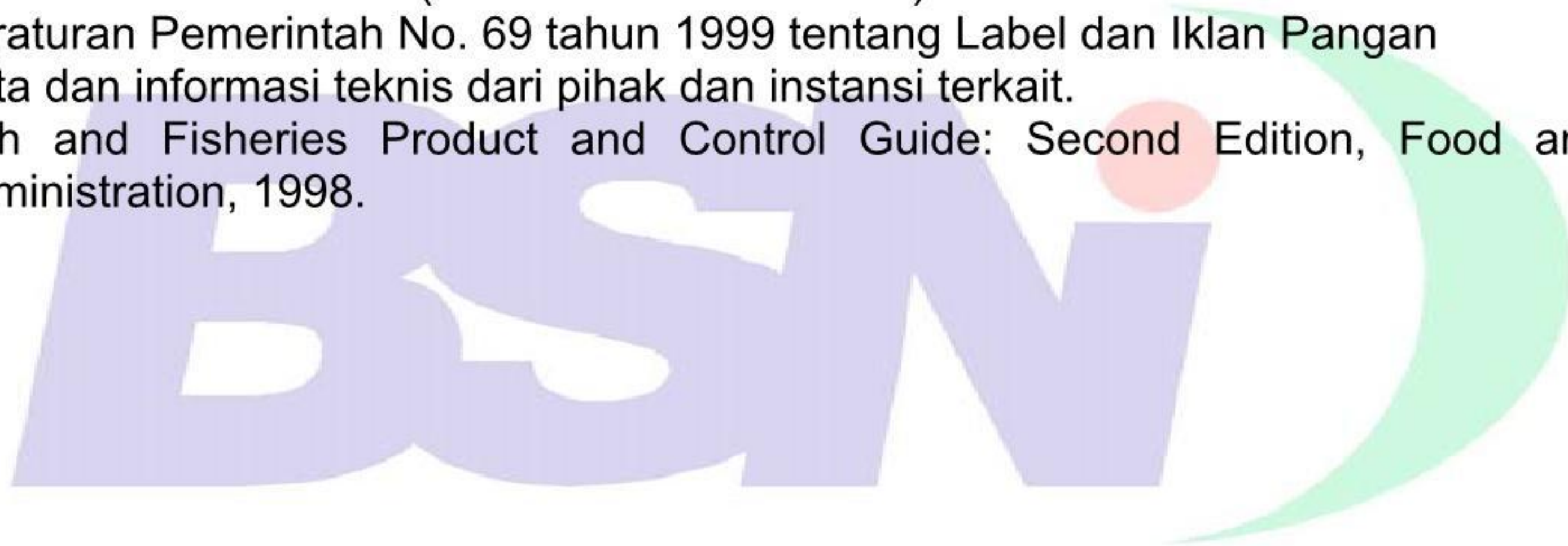
Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas sotong (*Sepia sp*) utuh beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis Perikanan yang telah dirumuskan melalui rapat-rapat teknis, rapat prakonsensus dan rapat konsesus pada tanggal 29 Nopember 2001 di Direktorat Jenderal Perikanan Tangkap, Departemen Kelautan dan Perikanan, Jakarta.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Peraturan Pemerintah No. 102 tahun 2000 tentang Standardisasi Nasional Indonesia
2. Keputusan Presiden No. 17 tahun 2001 tentang Badan Standardisasi Nasional
3. Keputusan Menteri Perikanan dan Kelautan No. KEP. 01/MEN/2000 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
4. Pedoman Penulisan Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional (Pedoman 8 tahun 2000).
5. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan
6. Data dan informasi teknis dari pihak dan instansi terkait.
7. Fish and Fisheries Product and Control Guide: Second Edition, Food and Drug Administration, 1998.



Sotong (*Sepia sp*) utuh beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan**1 Ruang lingkup**

Standar ini meliputi acuan; definisi; bahan: bahan baku, bahan penolong dan bahan tambahan makanan; peralatan: jenis dan persyaratan peralatan; teknik penanganan dan pengolahan; pengemasan: bahan kemasan dan teknik pengemasan; pelabelan dan pemberian kode serta penyimpanan.

2 Acuan

SNI 01-6926.2-2002, *sotong (*Sepia sp*) utuh beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku.*

Recommended Code of Practice Food Standard Programme Codex Alimentarius Commission (CAC/RCP 70-1981) for frozen Fish.

3 Istilah dan definisi**penanganan dan pengolahan sotong utuh beku**

semua kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang berupa sotong utuh beku

4 Bahan**4.1 Bahan baku**

Bahan baku Sotong utuh beku harus sesuai dengan SNI 01-6926.2-2002, *Sotong (*Sepia sp*) utuh beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku.*

4.2 Bahan penolong**4.2.1 Air**

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan harus memenuhi persyaratan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan harus dibuat dari air yang memenuhi persyaratan kualitas air minum. Dalam penggunaannya, es harus ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

4.3 Bahan tambahan makanan

Bahan tambahan makanan yang digunakan harus memenuhi persyaratan kualitas bahan tambahan makanan. Dalam penggunaannya harus sesuai dengan peraturan Depkes RI. Bahan tambahan makanan tersebut harus ditangani dan disimpan di tempat yang sesuai agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

Peralatan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan sotong utuh beku adalah sebagai berikut.

- Timbangan.
- Bak fiber.
- Keranjang plastik.
- Meja kerja.
- Pan pembeku.
- Alat pembeku.
- Alat lain yang sesuai.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan Sotong utuh beku harus dibuat sedemikian rupa sehingga permukaannya halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Teknik penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- Potensi *hazard* : mutu bahan baku tidak baik dan kontaminasi bakteri pantogen.
- Tujuan : menerima bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu dan bebas dari kontaminasi bakteri pantogen.
- Petunjuk : bahan baku yang diterima di unit pengolahan ditangani secara cermat, dan saniter dan dilakukan pencucian pada suhu maksimal 5°C.

6.2 Sortasi

- Potensi *hazard* : ketidaksesuaian mutu dan ukuran serta kontaminasi bakteri pantogen.
- Tujuan : untuk memperoleh mutu dan ukuran yang tepat sesuai dengan persyaratan serta bebas dari kontaminasi bakteri.
- Petunjuk : sortasi dilakukan untuk memisahkan mutu dan ukuran, sortasi mutu dilakukan dengan cara cepat, cermat serta saniter pada suhu maksimal 5°C.

6.3 Pencucian

- Potensi *hazard* : kotoran, benda asing, filth dan kontaminasi bakteri pantogen.
- Tujuan : untuk mendapatkan sotong yang bersih dari kotoran, benda asing, filth dan bebas dari bakteri patogen.
- Petunjuk : sotong dicuci dengan cara mencelupkan ke dalam wadah yang berisi air dingin atau cara lain yang sesuai dengan suhu maksimal 5°C.

6.4 Penimbangan

- Potensi *hazard* : berat tidak sesuai dan kontaminasi bakteri pantogen.

- Tujuan : mendapatkan produk yang beratnya sesuai, dan terhindar dari kontaminasi bakteri patogen.
- Petunjuk : produk ditimbang dengan timbangan yang terkalibrasi, dan dilakukan dengan cepat, cermat, saniter dan terhindar dari kontaminasi dengan tetap mempertahankan suhu produk maksimal 5°C.

6.5 Penyusunan ke dalam pan

- Potensi hazard : bentuk atau susunan yang tidak rapi dan dekomposisi.
- Tujuan : untuk mendapatkan produk yang rapi dan terhindar dari dekomposisi.
- Petunjuk : sotong yang sudah dicuci, disusun berjajar dan rapi dalam pan pembeku yang telah dilapisi plastik dengan cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu maksimal 5°C.

6.6 Pembekuan

- Potensi hazard : kemunduran mutu dan kehilangan cairan (*drip loss*).
- Tujuan : untuk membekukan suhu pusat produk maksimal -18°C dengan cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan (*dehidrasi*) terhadap produk.
- Petunjuk : sotong yang sudah disusun dalam pan pembekuan, dibekukan dalam alat pembekuan (*freezer*) sampai suhu pusat sotong maksimal -18°C.

6.7 Pelepasan

- Potensi hazard : kontaminasi bakteri pantogen
- Tujuan : untuk mendapatkan produk bebas dari kontaminasi bakteri pantogen
- Petunjuk : sotong yang sudah beku dilepas dari pan pembekuan dengan cara mencelupkan pan dalam wadah yang berisi air dingin dengan suhu maksimal 5°C.

6.8 Pengepakan

- Potensi hazard : kontaminasi bakteri pantogen dan kesalahan label.
- Tujuan : untuk mendapatkan produk bebas dari kontaminasi bakteri dan produk sesuai label.
- Petunjuk : sotong yang telah dilepaskan dari pan pembeku, kemudian dikemas dengan plastik dan dimasukkan dalam master karton secara cepat, cermat dan saniter.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk sotong utuh beku harus bersih, tidak mencemari produk yang dikemas dan terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk sotong utuh beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir harus dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan harus dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya penularan dan kontaminasi dari luar terhadap produk.

7.3 Pelabelan dan pemberian kode

Setiap kemasan produk sotong utuh beku yang akan diperdagangkan harus diberi label dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan importir serta memberi keterangan untuk:

- jenis produk,
- berat bersih produk,
- nama dan alamat unit pengolahan atau dealer serta negara dimana produk ini berasal,
- bila ada bahan tambahan lain harus diberi keterangan bahan tersebut,
- tanggal, bulan dan tahun saat produk tersebut diproduksi,
- tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa,
- hal lain yang dipersyaratkan.

8 Penyimpanan

Penyimpanan sotong utuh beku harus dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimal -25°C dengan fluktuasi suhu $\pm 2^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dingin dapat merata dan memudahkan pembongkaran.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id